



Mode d'emploi
Piqueuse/Pieuse & Massicot



TABLE DES MATIÈRES

1	Spécifications	1
2	Introduction	3
3	Réalisation de brochures	9
4	Piquage à plat et en coin	15
5	Piquage à plat et pliage	17
6	Têtes de piquage	19
7	Localisation des incidents/ dépannage	23
8	Entretien courant	27
A	Annexes 1-5	31

1. Menu
2. Fonctionnement hors normes
3. Utilisation indépendante des unités
4. Affûtage des lames du massicot
5. Insertion d'encarts de petit format

Cadence de production Jusqu'à 3000 liasses par heure

Spécifications

Format papier maximum	488 x 350mm
Format papier minimum	120 x 160mm
Epaisseur maximale	25 feuilles (80g/m ²)
Entraxe de piquage maximum	278mm
Entraxe de piquage minimum	86mm
Rognage maximum	35mm

Alimentation électrique 230V, 50 Hz
Monophasé
(mise à la terre impérative)

Encombrement (mm) & Poids (kg)

Piqueuse/plieuse (L x P x H)	555, 888, 655mm -150kg
Massicot (L x P x H)	560, 585, 640mm -115kg
Sortie étagée (L x P x H)	428, 834, 422mm -15kg

Bruit acoustique 72dB(A)

Les conditions d'exploitation sont fonction des modalités de fonctionnement retenues.

Dans un souci d'amélioration permanente, le fabricant se réserve le droit de modifier les matériaux ou les caractéristiques techniques de ce produit sans avis préalable.

**CETTE PAGE EST
INTENTIONNELLEMENT
VIERGE**

Le module piqueuse/plieuse & le massicot Vario Watkiss ont été conçus pour constituer avec l'assembleuse de même marque un système complet de finition entièrement intégré. Plusieurs configurations différentes sont possibles:

Module piqueuse/plieuse avec réceptacle ;
Module piqueuse/plieuse avec sortie étagée ;
Module piqueuse/plieuse, massicot de finition et sortie étagée.

Les instructions qui suivent concernent les procédures de configuration et d'exploitation du module piqueuse/plieuse et du massicot. Ne pas tenir compte des instructions qui ne concernent pas la configuration retenue.

Il est recommandé de toujours mettre parfaitement à niveau le module piqueuse/plieuse et le massicot.

Note: dans le texte de ce manuel, le module piqueuse/plieuse est simplement désigné par les lettres PP.

LA SÉCURITÉ AVANT TOUT

Les modules piqueuse/plieuse et massicot ont été conçus dans un souci permanent de sécurité et ils sont équipés de capots et carters dont l'ouverture coupe automatiquement l'alimentation électrique. Cependant, comme avec tout équipement électrique, pour remplacer des fusibles, procéder à des réglages ou autres interventions que celles prévues dans ce manuel, il faut:

Toujours débrancher le cordon d'alimentation de la prise secteur.

PRÉCAUTION 1 Il est essentiel que le module piqueuse/plieuse et l'assembleuse soient reliés à une prise avec mise à la terre.

PRÉCAUTION 2 Attention à ne pas endommager la zone de pliage du module piqueuse/plieuse en lui faisant passer le seuil des portes, etc. Faire très attention pour déplacer ce module.

PRÉCAUTION 3 Avant de replacer le module piqueuse/plieuse sous l'assembleuse, IL FAUT d'abord s'assurer que le convoyeur du stand de l'assembleuse soit bien en position haute (horizontale) et que tous les guides papier ont été repoussés en position haute. Pour relever et abaisser le convoyeur, appuyer au milieu du bord avant tout en exerçant la pression voulue vers le haut ou vers le bas. Le bac de

réception des liasses refusées doit également être démonté pour éviter d'endommager l'assembleuse

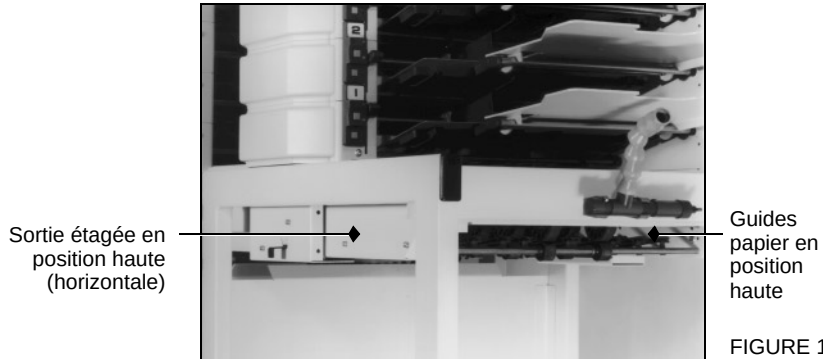


FIGURE 1

MISE SOUS TENSION

Avant tout, enficher le cordon d'alimentation de l'assembleuse et du module PP dans les prises de courant alimentées dans la tension indiquée sur la plaque signalétique. S'assurer que le cordon de liaison entre les unités est bien connecté côté assembleuse et côté module PP. Pour pouvoir utiliser le massicot et le convoyeur de sortie, s'assurer que l'un et l'autre des modules sont bien connectés. L'assembleuse et le module PP disposent chacun d'un interrupteur Marche/Arrêt.

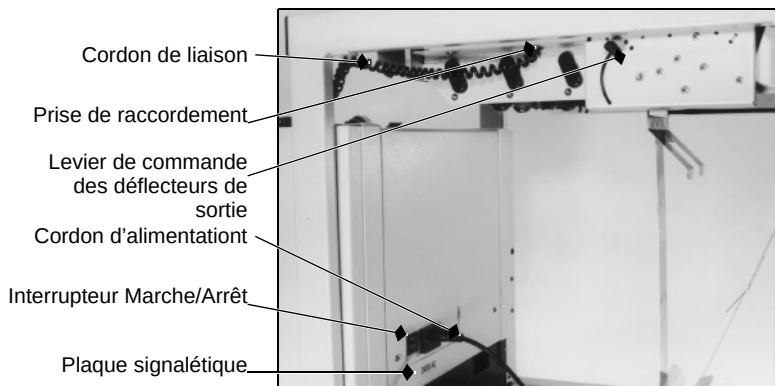


FIGURE 2

Le module PP et le massicot démarrent et s'arrêtent automatiquement en même temps que l'assembleuse. Pendant la phase de configuration initiale, ils peuvent être mis en marche indépendamment de l'assembleuse; il

suffit d'appuyer sur les touches  et , soit sur le panneau de commande, soit sur le boîtier de télécommande après affichage du menu PPM. Noter qu'ils écoulera environ 5 secondes après pression sur la touche . Pour un arrêt immédiat, appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence situé sur l'assembleuse, ou ouvrir l'un des carters de sécurité.

DÉPLACEMENT DU MODULE PIQUEUSE/ PLIEUSE ET DU MASSICOT

Le module PP et le massicot sont montés sur roulettes afin de pouvoir s'encaster sous l'assembleuse. Appuyer sur l'interrupteur de mise sous tension du moteur de transport du module PP qui permet de manoeuvrer l'ensemble des modules sans effort. Un disjoncteur automatique de sécurité entre en jeu dès que les modules sont parfaitement à leur place sous l'assembleuse.

Débrayage du système de transport à moteur

Dans les conditions normales d'utilisation, les roues du module PP sont bloquées pour éviter tout déplacement accidentel lors d'un travail d'assemblage, et le module ne peut être déplacé qu'à l'aide du moteur. Pour libérer les roues afin de déplacer le module en manuel, dévisser le bouton de blocage situé à l'intérieur de l'unité, sous le disjoncteur rouge de sécurité, jusqu'à pouvoir déplacer le module à la main. Faire tourner le bouton de blocage dans le sens anti-horaire jusqu'à libérer le verrou. Il suffit alors de déplacer le module PP à la main.

Disjoncteur de sécurité

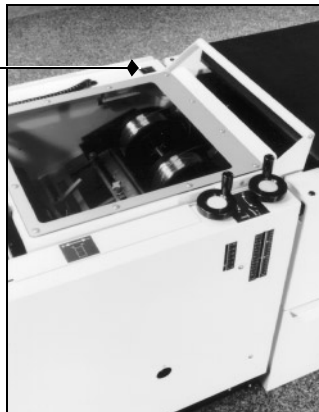


FIGURE 3

UTILISATION DU PANNEAU DE COMMANDE

Intervenir directement sur le module PP et sur le massicot pour tous les réglages qui concernent le format des documents; toutes les autres commandes sont regroupées sur le panneau de commande de l'assembleuse. Pour accéder aux commandes des modules PP et du massicot, appeler le menu **[PPM]**. Appuyer sur la touche **[MENU]** pour afficher le menu 2 puis sur **[PPM]** pour dérouler le menu PP et massicot.

L'utilisateur trouvera en Annexe 1 une représentation schématique des deux menus du module piqueuse/plieuse et du massicot.

Menu piqueuse/plieuse et massicot

Touche Fonction

[REGL.AUTO] Cette touche permet de désactiver le taqueur vertical et le massicot pour affiner les réglages pendant la phase préalable à la mise en production.

[R.D'USINE] Restauration du paramétrage par défaut (usine) des modules piqueuse/plieuse et massicot (paramètres modifiables au panneau de commande uniquement).

[LONGUEUR +] / **[LONGUEUR -]** Détermination de la position du doigt de taquage vertical pour obtenir une liasse parfaitement ordonnée.

[PRE-TAQ] Accentuation du taquage latéral des guides d'alimentation avant le piquage. Ce paramètre est particulièrement utile pour les feuilles de grand format ou celles qui ont tendance à adhérer l'une à l'autre. Toutefois, il ne concerne que les formats jusqu'à 370 mm de longueur. (Note : cette cote peut être étendue à 460 mm - se reporter à l'Annexe 2).



[COTE LONG] Cette option permet de paramétrer les taqueurs latéraux pour qu'ils maintiennent la liasse immobile pendant le piquage et le pliage. Elle a une importance particulière lorsque la brochure à réaliser n'est pas pliée droite. Avec un taquage latéral du côté le plus long, il est essentiel que le taqueur supérieur soit convenablement positionné et que les taqueurs latéraux ne soient pas trop rapprochés.

TÊTE+PLI Réglage du module piqueuse/plieuse pour un piquage marginal des feuilles et un pliage en deux. Ajuster par la procédure normale la position du pli.

SUITE Cette option permet d'accéder à un menu PP complémentaire qui comporte d'autres commandes.

Menu SUITE (piqueuse/plieuse et massicot):

TAQ.COTES + et **TAQ.COTES-** Cette option règle la temporisation entre taquage et piquage pour que la liasse soit bien ordonnée (réglage standard = 1)

ATTENTE + et **ATTENTE -** Ajustement de la temporisation avant pliage (réglage standard = 120 ms)

PIQUAGE Activation/neutralisation du module PP.

COUP Activation/neutralisation du massicot.

VIT MOT+ et **VIT MOT-** Réglage de la vitesse du module PP uniquement (réglage standard = 90%)

Note: L'assembleuse ne peut pas démarrer lorsque l'option PPM est affichée. Les touches Marche/Arrêt n'ont donc d'incidence que sur le module PP et sur le massicot.

**CETTE PAGE EST
INTENTIONNELLEMENT
VIERGE**

PROCÉDURE OPÉRATOIRE

Marges de rognage

Pour utiliser le massicot Watkiss avec l'assembleuse à friction Vario, il est recommandé d'imprimer les copies avec une marges de rognage de 12 mm du côté de l'introduction dans l'assembleuse et une marge plus réduite (de 3 à 5 mm) sur le bord arrière des copies. Ainsi, tout maculage éventuel occasionné par l'encre humide ou par des traces de frottement se trouvera dans la marge de rognage.

Chargement des postes de l'assembleuse

Les feuilles doivent être chargées face en dessous et la couverture dans le ou dans les postes inférieurs. En fonction du nombre de pages que comporte la liasse, utiliser le groupage de postes pour assurer un fonctionnement en continu. Si la couverture est plus épaisse que les copies intérieures, utiliser le groupage de poste afin d'allouer un plus grand nombre de ceux-ci aux couvertures.

REGLAGE DU MODULE PP ET DU MASSICOT

Commencer par sortir le module PP du dessous de l'assembleuse. Après avoir chargé les postes de l'assembleuse, faire une marche d'essai dans les conditions normales. Interception la liasse d'essai en sortie de l'assembleuse.

Réglage des taqueurs d'alimentation

Soulever le capot en plexi ; noter que les taqueurs d'alimentation se rapprochent l'un de l'autre. (Si le module PP tournait déjà, refermer le capot et l'ouvrir une seconde fois). Faire tourner le volant de réglage afin d'aligner le bord externe des taqueurs sur les repères appropriés de l'échelle graduée. Pour un réglage très précis des taqueurs, maintenir la liasse d'essai entre les taqueurs et ajuster leur largeur pour que ceux-ci pincent juste la liasse (sans la retenir).

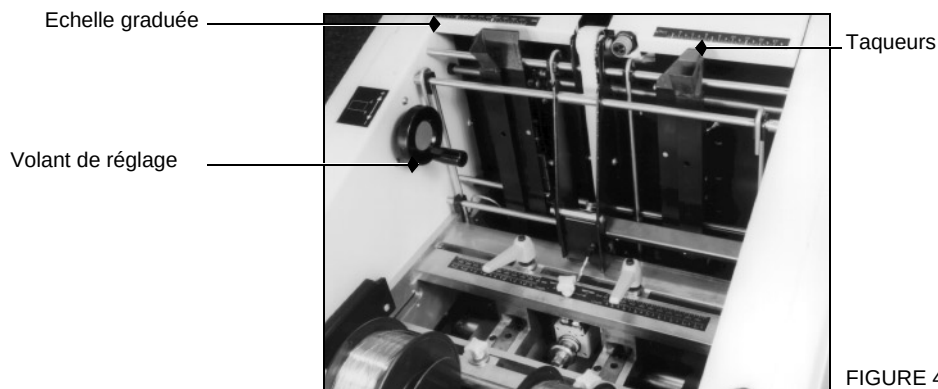


FIGURE 4

Réglage de la position de piquage et fe pliage (taqueur inférieur)

Mesurer sur la liasse d'essai la longueur comprise entre le repère du pliage recherché et le bord de la feuille côté alimentation ; tourner alors le volant de réglage du module PP afin d'aligner le curseur face à la dimension correspondante sur l'échelle graduée (N.B. : un tour complet du volant cor-respond à un déplacement de 2 mm).

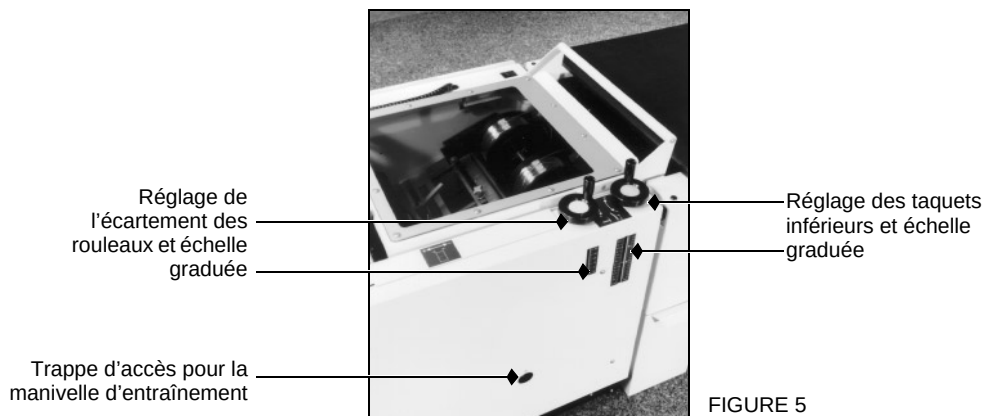


FIGURE 5

Réglage de l'écartement des rouleaux de pression

A l'aide du volant, régler l'écartement des rouleaux de pression en fonction du nombre de feuilles que comporte la liasse. Pour ce faire, aligner l'index face au nombre

approprié sur l'échelle graduée. Cette échelle n'est qu'approximative étant donné les différences d'épaisseur d'une liasse à l'autre. Une fois terminée, la brochure doit être pliée assez serrée et doit passer sans problème entre les rouleaux de pression.

Ajustement de la position des têtes de piquage

Si nécessaire, ajuster la position des têtes de piquage (se reporter à la page 20).

Réalisation d'une brochure d'essai

Afin de vérifier l'exactitude des réglages effectués à ce stade, appeler le menu piqueuse/plieuse en sélectionnant les options **MENU** et **PPM**. Appuyer sur la touche **REGL.AUTO** pour désactiver automatiquement le massicot et le taqueur supérieur et appuyer sur la touche **◀▶**. Introduire à la main une liasse entre les guides latéraux d'alimentation puis contrôler la brochure pliée finie. Affiner le réglage si nécessaire.

Note

en appuyant sur la touche **◀▶**, lorsque le menu PPM est à l'écran, l'opérateur met en marche le module piqueuse/plieuse et le massicot, MAIS PAS l'assembleuse.

Réglage de la position du taqueur supérieur

Dés que les premiers réglages sont corrects, sortir du mode Réglage en appuyant sur la touche **REGL.AUTO** et passer à l'ajustement de la position du taqueur supérieur, de façon à produire des liasses régulières. Mesurer la liasse d'essai depuis la ligne de pliage jusqu'au bord arrière. (Cette cote correspond au côté le plus étroit de la brochure, avec la marge de rognure la plus réduite). Si la marge est plus importante, en tenir compte dans la mesure. Entrer cette mesure au panneau de commande de l'assembleuse en appuyant sur **LONGUEUR +** ou **LONGUEUR -**. Il peut s'avérer nécessaire d'affiner ultérieurement ce réglage afin d'éviter que le taqueur supérieur ne heurte trop fort la tranche du papier et, en la déformant, ne provoque un défaut d'alignement du piquage.

Réglage de la ligne de coupe

Mesurer la longueur désirée de la brochure rognée finie et faire tourner le volant de réglage du massicot pour placer l'index en face de la graduation qui correspond à la cote sur l'échelle graduée.

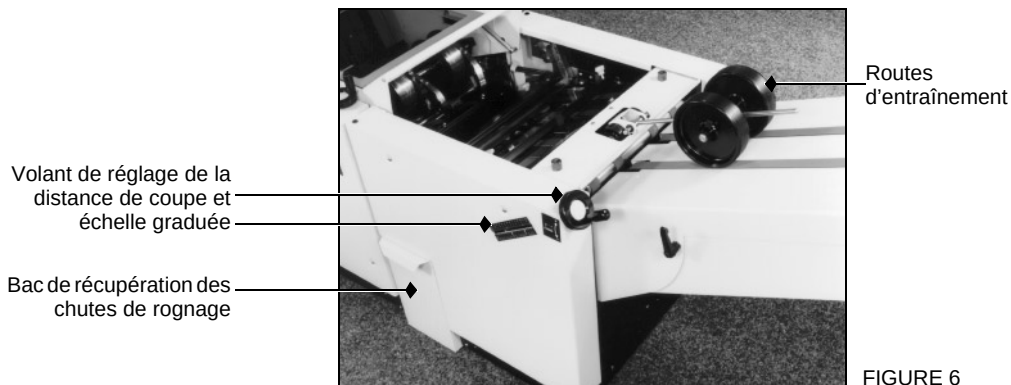


FIGURE 6

Réglage du transporteur du massicot en fonction de l'épaisseur de la brochure

Le réglage définitif est fonction de l'épaisseur de la brochure, du type de couverture et d'autres facteurs. Observer le passage de la brochure dans le massicot jusqu'aux butées montées en position haute pour arrêter la brochure avant la coupe (voir Figure 7). Si la brochure a tendance à rebondir contre les butées (la coupe ne sera pas à angle droit), faire tourner les molettes dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour réduire l'espace disponible. Si, au contraire, l'espace n'est pas suffisant (coupe dans le vide ou coupe irrégulière), faire tourner les molettes dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter l'espace.

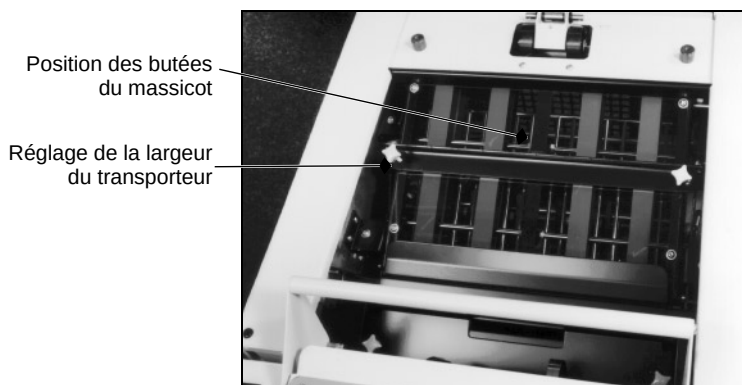


FIGURE 7

Réalisation d'une seconde brochure d'essai

Appuyer sur la touche  et engager une autre liasse en manuel dans les modules PP et massicot. Vérifier toutes les cotes et, si nécessaire, procéder à tous les réglages qui s'imposent (ne pas appuyer cette fois sur **REGLAUTO** car le massicot doit fonctionner).

Réglage précis de la position de pliage

L'ajustement de la position précise du pli par rapport au piquage n'est pas toujours indispensable mais peut être utile notamment pour des couvertures très épaisses ou couchées. Desserrer la molette de blocage et faire coulisser le dispositif de réglage de la position de pliage vers le haut ou vers le bas. Ne pas oublier de resserrer la molette de blocage (voir Figure 8 page 15).

Réglage du transporteur de sortie

Faire coulisser vers le haut ou vers le bas les roues d'entraînement le long de leur support afin qu'elles pincent juste le dos de la brochure lorsque celle-ci a quitté les rouleaux.

Veiller à ce que le transporteur de sortie de l'assembleuse soit en position haute et s'assurer que tous les guides-papier sont bien repoussés en bout de course (voir rubrique Précaution 3, page 3). Remettre les modules PP et massicot en position de travail en veillant à ne pas coincer le cordon de liaison entre le module PP et le socle de l'assembleuse. voir Figure 1, page 4) en position haute, de façon que les liasses tombent bien droites dans le module PP.

Appuyer à deux reprises sur la touche **MENU** pour afficher à nouveau le Menu 1 et pouvoir régler sur 80-90% la vitesse de l'assembleuse en appuyant sur les touches **VIT MOT+** ou **VIT MOT-**. Le nombre de liasses réalisées par heure est fonction de la taille des liasses et du paramétrage de la machine mais, si nécessaire, peut être réduit par pression sur la touche **NB LIA/H-**.

Déclenchement des opérations

Pour réaliser une seule brochure, appuyer sur les touches **TEST ASS** et . Après avoir soigneusement examiné la liasse, appuyer à nouveau sur la touche  pour lancer la production.

Conseils utiles

1. Pour pouvoir mettre le module PP et le massicot en marche sans activer l'assembleuse, appuyer sur la touche **PAS A PAS**. L'effet de cette manipulation cesse automatiquement 5 secondes après pression sur la touche.
2. Il est recommandé de réaliser les toutes premières brochures avec l'assembleuse en mode prénumérotation (appuyer sur les touches **MENU**, **PRENUMERO**). Cette procédure permet en effet d'affiner plus facilement les réglages qui s'avèreraient nécessaires.
3. Ne pas oublier de vider régulièrement le bac de récupération des chutes de rognage.
4. Pour réinitialiser les paramètres accessibles par le menu **PPM**, il suffit d'appuyer sur la touche **R.D'USINE**.

4

Piquage à plat et en coin

PROCÉDURE OPÉRATOIRE

Chargement des postes

Le piquage est réalisé dans le sens de l'alimentation des feuilles; celles-ci doivent donc être chargées en mettant la première page dans le poste inférieur, recto vers le bas.

Note: Le piquage à plat ne peut s'effectuer que sur des feuilles de 305 mm au maximum. (Cette cote peut toutefois être dépassée : se reporter à l'Annexe 2.)



AJUSTEMENT DU MODULE PIQUEUSE/ PLIEUSE POUR UN PIQUAGE À PLAT

Réglage des guides latéraux d'alimentation

Prélever une feuille dans la liasse à piquer et régler les guides latéraux d'alimentation en suivant la procédure décrite (page 9).

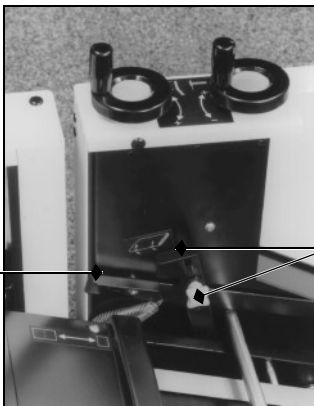
Réglage de l'écartement des rouleaux de pression

Régler l'écartement des rouleaux en suivant la procédure décrite à la page 10.

Sélection du piquage à plat

Pour sélectionner le piquage à plat, desserrer la molette de blocage et abaisser la commande du mode de piquage (relever, pousser, abaisser). La sélection du mode piquage à plat entraîne la neutralisation de la partie plieuse du module ainsi que celle du massicot. Remettre

Sélection du piquage
à plat ou au centre



Réglage
précis de la
position du pli

FIGURE 8

les modules PP et le massicot sous l'assembleuse en s'assurant d'abord que le convoyeur de sortie de l'as-

sembleuse est bien en position haute (horizontale)(voir rubrique Précaution, page 3).

Réglage de la position du taqueur supérieur

Mesurer le format de la feuille et entrer en mémoire la distance entre le bord de piquage et le bord arrière (c'est à dire la largeur de la page) en agissant sur les touches **LONGUEUR +** ou **LONGUEUR -**.

Ajustement de la position des têtes de piquage

En principe, aucun réglage n'est nécessaire pour un piquage à plat. Pour un piquage en coin, ajuster la position de l'une des têtes et neutraliser la seconde en desserrant la patte d'entraînement de la tête et en la faisant glisser en bout de course (voir p.22).

ATTENTION

Ne jamais positionner la tête de piquage au-dessus des taqueurs latéraux pour éviter tout risque de détérioration de la tête et des taqueurs.

Mise en production

Appuyer sur la touche  pour réaliser une liasse d'essai et s'assurer que la machine est convenablement chargée, etc. Après avoir examiné la liasse, appuyer une seconde fois sur la touche  pour lancer la production. Si nécessaire, réaliser une autre liasse d'essai en appuyant d'abord sur la touche **TEST ASS** puis sur la touche .

Note: Lorsque l'opérateur sélectionne le piquage à plat, le massicot est automatiquement neutralisé.

Si nécessaire, il est également possible de procéder au piquage à plat de la liasse et de la plier. Il n'y a qu'une limitation à cette possibilité : la distance entre le bord piqué et le pli doit être au moins égale à la moitié de la largeur de la feuille de papier.

Sélection du mode Piquage à plat et pliage

Sur le menu **[PPM]**, sélectionner l'option **[TETE+PLI]** pour activer le piquage à plat avec pliage.

Ajustements

Ajuster la position des guides latéraux d'alimentation, l'écartement des rouleaux de pression, la position du pli et la position du taqueur supérieur, dans cet ordre, comme indiqué dans la première partie de ce mode d'emploi (voir page 9 à 11).

Note: **[TETE+PLI]** Il faut sélectionner l'option (piquage à plat et pliage) avant d'ajuster la position du taqueur supérieur.

Note: La sélection de l'option **[TETE+PLI]** (piquage à plat et pliage) neutralise automatiquement le massicot.

Note: Le piquage à plat ne peut s'effectuer que sur des feuilles de 305 mm au maximum (pour consulter la marche à suivre en cas de dépassement de cette cote, se reporter à l'Annexe 2.)



**CETTE PAGE EST
INTENTIONNELLEMENT
VIERGE**

Avant d'intervenir sur les têtes de piquage, commencer par enlever le module PP du dessous de l'assembleuse et débrancher son cordon d'alimentation.

**UTILISATION DE LA
MANIVELLE POUR
FAIRE FAIRE UN
CYCLE COMPLET AUX
TÊTES DE PIQUAGE**

Lors du réglage des têtes de piquage, il faut parfois, pour des raisons de sécurité ou de commodité, faire effectuer manuellement un cycle complet aux têtes. Pour ce faire, ouvrir le module PP puis actionner manuellement le levier de la bobine de commande de l'embrayage en appuyant sur celui-ci (jusqu'à entendre le déclic de libération). Introduire la manivelle d'entraînement (rangée à l'intérieur du module PP) dans le trou d'accès prévu à cet effet et tourner celle-ci dans le sens inverse des aiguilles d'une montre afin que les têtes effectuent un cycle complet. La bobine de commande doit être libérée lorsque les têtes commencent leur mouvement.

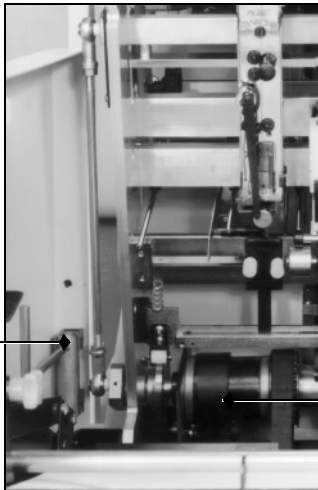


FIGURE 9

Manivelle d'entraînement

Bobine de commande

Attention !

Pour ne pas endommager les têtes de piquage, respecter les deux règles suivantes :

1. Ne jamais utiliser la piqueuse avec l'alimentation en fil sans papier entre le bloc de serrage et les riveurs.
2. Ne jamais superposer deux piqûres.

AJUSTEMENT DE LA POSITION DES TÊTES DE PIQUAGE

Du fait que le système d'alimentation de l'assembleuse Vario est repéré par rapport à une référence centrale, il est rarement nécessaire de régler la position des têtes de piquage. Dans la plupart des cas, un entraxe de piquage de 130 mm conviendra aux brochures A4 et A5.

De façon générale, l'entraxe devrait être réglé sur une valeur comprise entre 65 et 190 mm de façon que les têtes se trouvent dans l'alignement de la lame de pliage.

Bouton de blocage
d'entraînement

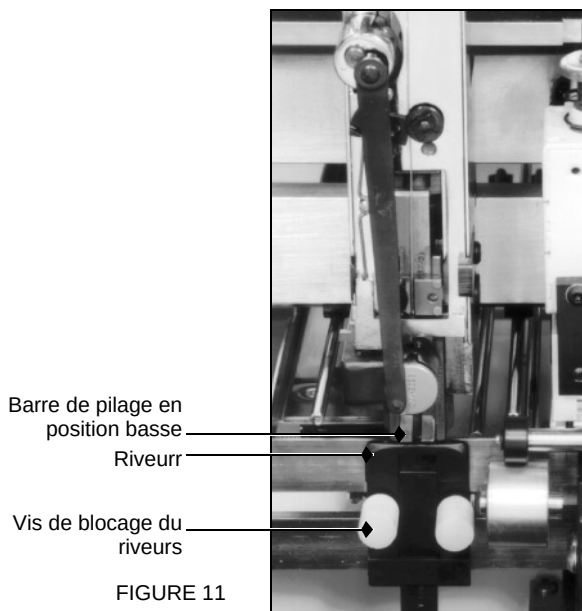
Levier de blocage
des têtes de
piquage et échelle
graduée



FIGURE 10

Position des têtes de piquage

Ouvrir le capot en plexi qui protège le dessus du module PP puis ouvrir ce dernier pour avoir accès aux têtes de piquage. Desserrer le levier de blocage de chaque tête en le faisant tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre et déplacer chaque tête le long de son montant jusqu'à la position voulue (se référer à l'échelle graduée pour tenir compte de l'entraxe de piquage) et resserrer le levier de blocage. S'assurer également du déplacement du bouton de blocage d'entraînement de chaque tête qui doit se trouver positionné au centre des têtes de piquage.

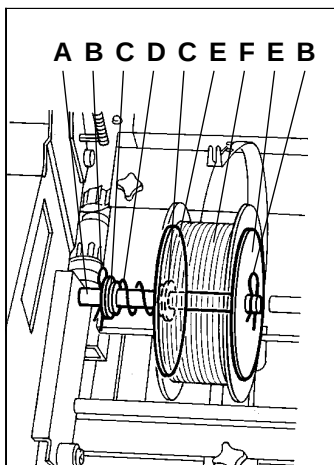


Alignement des riveurs

L'alignement des blocs des riveurs peut parfois être facilité et rendu plus précis en abaissant les barres de pliage. Relâcher le fil en attente de chaque tête en tirant sur le pivot, en s'assurant que le fil est bien relâché et en remettant en place le pivot. Abaisser ensuite les barres de pliage à l'aide de la manivelle d'entraînement. Desserrer les deux vis de fixation de chaque riveur pour chacune des têtes de piquage. Déplacer les riveurs jusqu'à ce qu'ils soient parfaitement alignés sur le centre de la tête de piquage qui leur correspond. Resserrer les vis de blocage et finir le cycle des têtes de piquage à l'aide de la manivelle d'entraînement. Refermer le module PP et le carter en plexi.

CHANGEMENT DE BOBINE ET INSTALLATION DU FIL SUR LES TÊTES DE PIQUAGE

Le module Vario PP est équipé de têtes de piquage Interlake Magnatek qui utilisent du fil acier électro galvanisé rond de 0.53 mm de diamètre (calibre 25) sur bobines de 2.5 kg. L'utilisateur peut se procurer ces bobines chez Watkiss (numéro catalogue 812-001) ou auprès de son revendeur.



Installation de la bobine

Ouvrir le capot de protection en plexi du module PP. Les bobines de fil sont montées sur un axe dont une moitié pivote vers le haut pour faciliter l'accès. Pour chaque bobine, enlever le ressort de friction, le grand disque et la bobine vide. S'assurer que les autres ressorts, rondelles et disques ne risquent pas de tomber. Glisser la bobine neuve sur l'axe-pivot et s'assurer que, lorsqu'elle tourne, le fil est convenablement orienté et se dévide vers le ressort de guidage. Remettre en place le grand disque et le ressort de maintien.

- | | | | |
|---|--------------------------|---|---------------------|
| A | Axe-pivot de la bobine | D | Ressort de friction |
| B | Clavette | E | Grand disque |
| C | Rondelles nylon et acier | F | Bobine |

FIGURE 12

Mise en place du fil

Note: Garder le fil tendu en permanence et ne pas le relâcher avant de l'avoir fait passer dans les guides-fils et redresseurs. Si nécessaire, retendre le fil ou le démêler avant de commencer. Cette opération est indispensable afin d'éviter que le fil ne sorte de la bobine ou ne s'emmêle.

Sortir l'extrémité du fil du trou situé sur le bord externe de la bobine et le passer dans la fente à l'extrémité du ressort du guide-fil, dans les trois guides et dans le redresseur supérieur. S'assurer que le fil se trouve bien sous les disques du redresseur. Enfiler alors le fil dans le redresseur inférieur.

Décrocher le ressort de maintien du pivot et pousser celui-ci vers la gauche avant de retirer le pivot. Faire passer le fil dans l'orifice d'accès au couteau. Pousser le ressort de serrage du serre-fil vers la gauche pour ouvrir ce dernier, insérer le fil, puis relâcher le ressort. Tirer le cliquet de tension vers le bas, insérer le fil entre le rouleau et le cliquet puis relâcher ce dernier. Faire faire un cycle complet aux têtes de piquage pour couper le fil à la bonne longueur. Remettre ensuite en place le pivot et le ressort de maintien, et faire faire à nouveau un cycle complet aux deux têtes pour charger le fil.

Note: Si le ressort de serrage du serre-fil est trop comprimé pour s'ouvrir, laisser simplement le fil juste devant lui. Le cycle complet des têtes de piquage provoquera l'enfilage normal du fil.

Essais des têtes de piquage

Insérer quelques feuilles de papier entre les têtes et les riveurs puis, à l'aide de la manivelle d'entraînement, faire effectuer un cycle de piquage complet. Vérifier que les piqures sont bien formées et, si nécessaire, procéder aux réglages détaillés dans le tableau de dépannage de la page suivante.

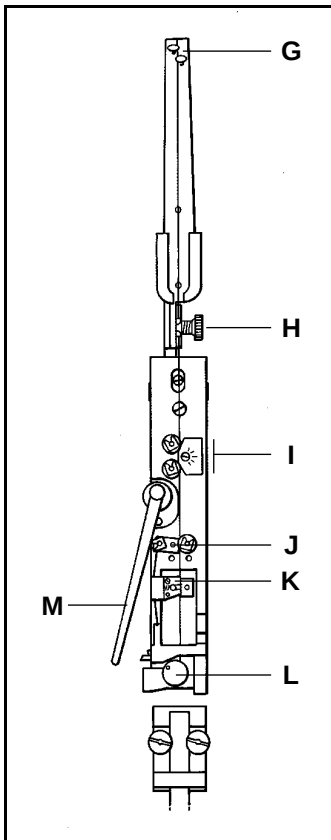


FIGURE 13

G Guides-fils
H Redresseur supérieur
I Redresseur inférieur

J Cliquet de tension
K Ressort de serrage du serre-fil
L Pivot
M Ressort de maintien du pivot

L'assembleuse Vario a été conçue pour donner à l'opérateur un maximum d'indications utiles. Dans la plupart des cas, les problèmes ou erreurs sont identifiables sur le panneau de commande. Le tableau de dépannage ci-dessous est un guide supplémentaire qui aidera à résoudre tout problème rencontré. Si le problème persiste, appeler le service après-vente.

INCIDENT	ORIGINE	SOLUTION
Problèmes de fonctionnement		
LA PIQUEUSE/PLIEUSE NE DÉMARRE PAS	Le module PP n'est pas branché	Brancher le cordon d'alimentation du module PP dans une prise (type et tension corrects).
	L'interconnexion entre module PP et assembleuse est débranchée	Brancher le cordon de liaison
	Fusible grillé sur l'alimentation principale	Les machines 220-240 V sont équipées de 2 fusibles de 7 amps qui protègent l'entrée principale; vérifier ces fusibles et les remplacer s'ils sont grillés. Les machines en 115V sont
	L'un des carters de sécurité du module PP est resté ouvert	Refermer les carters de sécurité et remettre en place le bac de récupération des chutes de rognage.
LE MODULE PP DÉMARRE MAIS PAS L'ASSEMBLEUSE	L'assembleuse ne peut pas démarrer lorsque le menu PPM est affiché sur le panneau de commande.	Appuyer sur la touche MENU pour quitter le menu PPM
LE MODULE PP NE S'ARRÊTE PAS LORSQUE APPUIE SUR LA TOUCHE  (Note : temporisation de 5 secondes après pression sur la touche  . Pour un arrêt immédiat, faire pression sur le bouton d'arrêt d'urgence ou ouvrir un carter de sécurité.)	Bourrage d'une partie de liasse que le module PP tente d'éliminer.	Ouvrir le carter du module PP; repérer et supprimer le bourrage.
	Le module PP ne communique plus avec l'assembleuse	Vérifier si le cordon de liaison est bien branché. Déconnexion possible lors du retrait du module
UNE TÊTE DE PIQUAGE OU LES DEUX NE SONT PAS ACTIVÉES	Option Piquage non sélectionnée	Sélectionner le menu PPM SUITE menu
	Les boutons d'entraînement ne sont pas en place	Centre les boutons d'entraînement sur les têtes de piquage.
LA PLIEUSE N'EST PAS ACTIVÉE	L'unité est en mode Piquage à plat	Déplacer le levier en position piquage central (page 15)

INCIDENT	ORIGINE	SOLUTION
LA BROCHURE N'EST PAS COUPÉE	Le massicot n'est pas sélectionné	Sélectionner le menu [PPM] [SUITE]
	La position de coupe réglée ne correspond pas à la cote	Reprendre le Réglage
	Le transporteur du massicot est trop serré	Augmenter le jeu marginal (page 12)
	Sélection du mode [REGL.AUTO]	Appuyer sur [REGL.AUTO] pour annuler la sélection
	Sélection du piquage à plat ou [TETE+PLI]	Ces modes ne permettent Reset trim position
L'OPTION PIQUAGE À PLAT NE FONCTIONNE PAS	L'option Piquage à plat n'a pas été sélectionnée	Sélectionner en plaçant le levier en position correcte (page 15)
	Bobine de verrouillage du piquage à plat manquante	S'assurer que la bobine n'a pas été retirée pour faciliter un entraxe de piquage (pas) hors normes. Remettre la bobine en place.
LA PIQÛRE N'EST PAS SUR LE PLI	Trop de jeu entre le taqueur supérieur et les feuilles de papier	Affiner le réglage - le taqueur supérieur doit tout juste venir au contact du bord arrière des feuilles (page 11).
	Une liasse épaisse et/ou couchée frotte contre les rouleaux	Régler avec précision la position du pliage par rapport au piquage (p. 18)
	La liasse saute avant le piquage	Augmenter la durée de la pause de la liasse en sélectionnant l'option [TAQ.COTES +]
	La liasse saute avant le pliage	Augmenter la durée de la pause de la liasse en sélectionnant l'option [ATTENTE +]
	Papier volant ou piqûres lâches dans la zone de pliage.	Repérer le papier et l'éliminer
	Sélection de l'option [COTE LONG]	Régler les taqueurs latéraux et le taqueur supérieur; ce dernier doit tout juste venir effleurer les feuilles de papier (page 9 et 11).
	Sélection de l'option [TETE+PLI]	Annuler la sélection [TETE+PLI]
	Les têtes de piquage et les riveurs ne sont pas face à l'une des découpes de la lame de pliage	Tenter, dans la mesure du possible, d'aligner les têtes et les riveurs sur les découpes de la lame de pliage (p.20).

INCIDENT	ORIGINE	SOLUTION
BROCHURES IRRÉGULIÈRES	Taqueurs latéraux mal réglés	Reprendre le réglage (page 9)
	Taqueur supérieur mal réglé	Reprendre le réglage (page 11)
	La liasse nécessite un temps de pause plus grand avant le piquage	Augmenter la durée de la pause en appuyant sur [TAQ.COTES +]
	L'assembleuse produit une liasse irrégulière	S'assurer que les guides de chaque poste de l'assembleuse sont bien en contact avec les piles de papier
LA BROCHURE PRODUITE N'EST PAS ASSEX PILÉE	Ecartement des rouleaux de pliage trop large	Réduire l'écartement des rouleaux (page 10)
LE TAQUEUR SUPÉRIEUR ENDOMMAGE LA LIASSE	Taqueur supérieur réglé trop prés	Régler le taqueur (page 11)
	L'assembleuse produit une liasse irrégulière	Améliorer la sortie de l'assembleuse
	Ecartement des rouleaux de pliage trop étroit	Accroître l'écartement (page 10)
LE TRANSPORT MOTORISÉ DU MODULE PP NE FONCTIONNE PAS	Disponible uniquement sur Ser. No. 100+	Actionner le transport à la main
	Entraînement débrayé	Embrayer l'entraînement en tournant le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre (page 5)
LA PIQUEUSE/PLIEUSE NE RENTRE PAS SOUS L'ASSEMBLEUSE	Le transporteur de sortie de l'assembleuse est resté en position basse	Il est ESSENTIEL de relever le transporteur de sortie avant de remettre le module PP sous l'assembleuse (voir p.13)
LES BROCHURES NE S'EMPILENT PAS SUR LE CONVOYEUR	Mauvais positionnement des grandes roues d'acheminement.	Régler la position (page 13)
	Liaison électrique débranchée	Connecter la liaison entre le module PP ou le massicot et le transporteur de sortie.
LA COUVERTURE DE LA BROCHURE EST MACULÉE	Les rouleaux de pression de la plieuse sont sales	Faire tourner les rouleaux à l'aide de la manivelle et les nettoyer à l'aide d'un chiffon propre imprégné d'eau savonneuse ou d'alcool (isopropanol). NE PAS laver à grande eau.
	Ecartement des rouleaux de pression de la plieuse trop étroit ou mauvais réglage du transporteur du massicot	Accroître l'écartements des rouleaux ou affiner le réglage du transporteur du massicot (page 11, page 11)

INCIDENT	ORIGINE	SOLUTION
Problèmes posés par les têtes de piquage		
FLAMBAGE D'UN OU DES DEUX BRINS DE L'AGRAFE	Usure ou défaut d'alignement du bloc de serrage	Procéder à un nouvel alignement et, si nécessaire, remplacer le bloc de serrage usé
LA LONGUEUR D'UN BRIN DE L'AGRAFE VARIE	Mauvaise taille de fil	Remplacer par un fil du bon diamètre (voir page 21)
	Serre-fil usé ou encrassé	Nettoyer ou remplacer (voir Figure 13, K, page 22)
	Tension excessive sur la bobine	Réduire légèrement la tension
COIN OU HAUT DÉFORMÉ OU FRACTURÉ	Le ressort du guide-fil est cassé	Remplacer le ressort.
	Défaut d'alignement ou usure des riveurs	Aligner à nouveau, le cas échéant et, si nécessaire, remplacer les riveurs (page 21)
	Mauvais diamètre de fil	Remplacer par un fil du bon diamètre (voir page 21)
L'UN OU LES DEUX BRINS DE L'AGRAFE TOURNE(NT) EN DEHORS	IMauvais alignement des riveurs	Aligner à nouveau les riveurs (voir page 21)
SECTION DE FIL PLATE AU LIEU D'UNE PIQÛRE FORMÉE	Pivot encrassé	Nettoyer
PIQÛRE EN MORCEAUX	Mauvais diamètre du fil	Remplacer par un fil du bon diamètre (voir page 21)
	Fil coincé dans la tête de piquage	Examiner et enlever tout fil coincé
FIL EMMÊLÉ SUR LE PORTE-BOBINE	La bobine est mal montée	Vérifier et installer correctement la bobine

Bourrages du papier

Les bourrages du papier se produisent généralement pour les raisons suivantes : guides d'alimentation, guides-papier, taqueur supérieur mal réglé (trop court); papier coincé dans l'alimentation du massicot ou dans le transporteur. Autres causes possibles : bac de récupération des chutes de rognage du massicot plein ou utilisation de papiers gondolés; enfin, les bourrages peuvent résulter du taquage préalable de feuilles de grand format (voir Annexe 2).

Ouvrir les carters de sécurité du module PP (cette seule manipulation coupe l'alimentation pour des raisons de sécurité) et retirer les liasses coincées. Pour accéder aux liasses coincées dans le massicot, intervenir par l'alimentation ou par la sortie de l'unité ou enlever le bac de récupération des chutes de rognage. Observer le fonctionnement de la machine et corriger les réglages erronés qui sont à l'origine des bourrages.

Les modules piqueuse/plieuse et massicot ne requièrent qu'un minimum d'entretien.

LUBRIFICATION DES TÊTES DE PIQUAGE

Il est recommandé d'utiliser de la vaselineTM pour lubrifier les têtes de piquage, de préférence en l'appliquant avec une seringue (numéro de pièce Watkiss 951-089).

Important !

Lubrifier les têtes de piquage selon le planning suivant. Faute de quoi, la garantie devient automatiquement inapplicable et les têtes de piquage risquent d'être endommagées.

Planning de lubrification

Tous les jours

Démonter le pivot, le nettoyer et le lubrifier avec de la vaseline.

A chaque installation d'une nouvelle bobine

Les têtes de piquage doivent être déposées et lubrifiées à chaque changement de bobine (55000 piquages avec un fil de 0,53 mm de diamètre). La figure 15 à la page 28 présente les zones où les têtes de piquage doivent être lubrifiées en utilisant de la vaseline ou un produit similaire.

Tête de piquage M2000:- Tourner le patin de lubrification sur le guide du fil pour que le fil touche une partie propre du patin. Appliquer 30 à 40 gouttes d'huile SAE20 sur le patin. Pour commander des patins de rechange, préciser les numéros de pièces 201-227 et 801-228 (un de chaque par tête)

Tête de piquage Magnatek:- Il peut également être utile de mettre quelques gouttes d'huile seulement (type SAE20) sur toute la largeur de l'axe-pivot de la nouvelle bobine.

Tous les mois

Si l'utilisateur ne se sert pas très fréquemment de la machine, il est néanmoins recommandé de procéder à une lubrification des têtes de piquage conformément aux instructions du paragraphe ci-dessus 'A chaque installation d'une nouvelle bobine'.

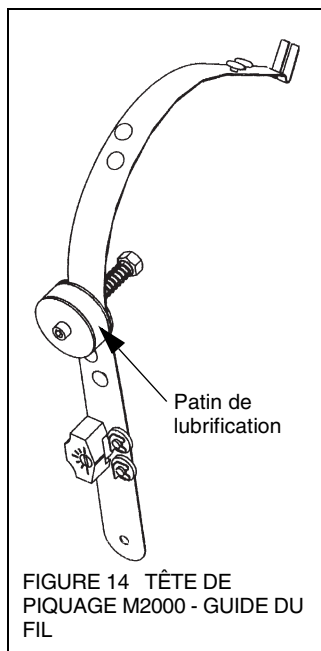
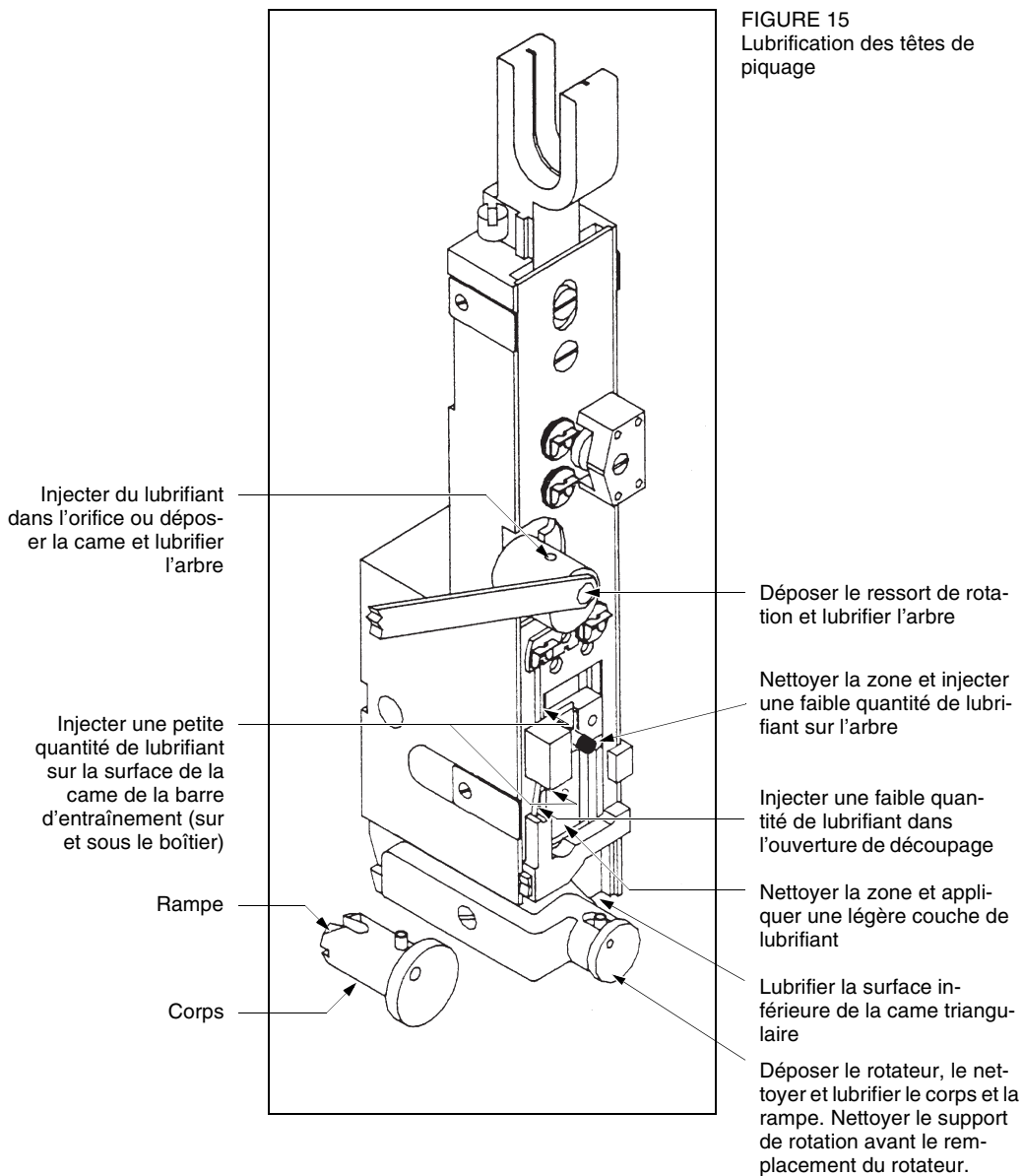


FIGURE 14 TÊTE DE PIQUAGE M2000 - GUIDE DU FIL



NETTOYAGE

Toute accumulation de poudre, d'encre ou de poussière réduit progressivement les performances de la Piqueuse et du Plieuse & Massicot. Il convient de nettoyer régulièrement la machine pour garantir son fonctionnement optimum.

Convoyeurs et rouleau de pliage

L'accumulation de poudre ou d'encre sur les rouleaux de pliage (se reporter à la figure 16) et sur les courroies du convoyeur provoque à terme des dérapages et des écoulements d'encre. Utiliser la manivelle pour faire tourner les rouleaux en les nettoyant avec un tissu imprégné d'eau savonneuse ou d'alcool (isopropanol). NE JAMAIS laver à grande eau. Remarque : pour accéder à la manivelle du massicot et à l'embrayage, le capot latéral et le carter noir sous la lame doivent être déposés (se reporter à la page 37). Pour des raisons de sécurité évidentes, cette procédure ne doit être mise en oeuvre que par du personnel agréé.

Déflexeur de piquage sur bord

La surface du déflexeur doit être régulièrement nettoyée en utilisant un lustrant anti statique.

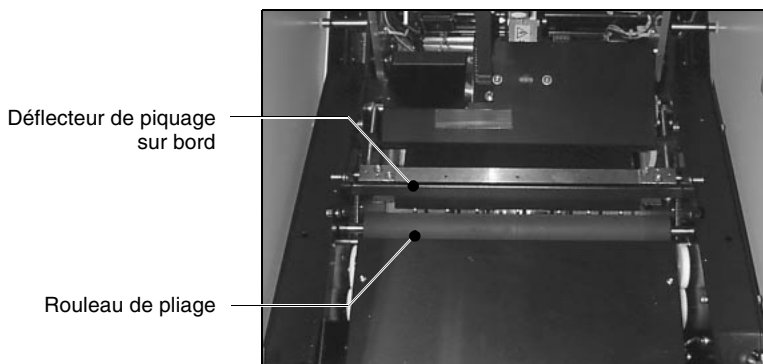
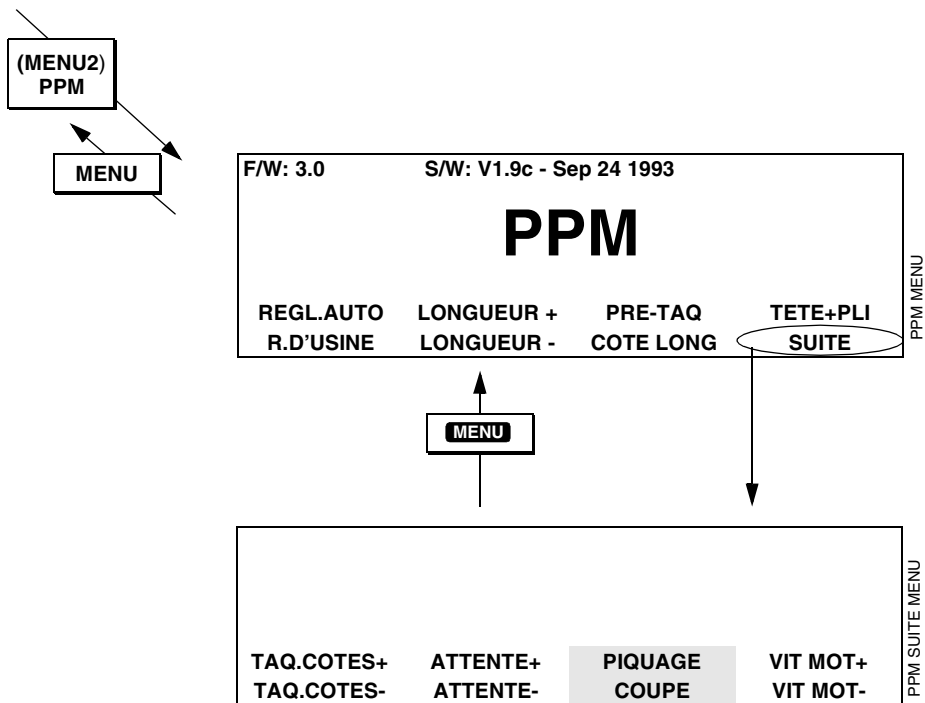


FIGURE 16

AFFÛTAGE DE LA LAME DU MASSICOT

La lame (et l'enclume) du massicot doit être affûtée dès que cela s'avère nécessaire (voir Annexe 4).

**CETTE PAGE EST
INTENTIONNELLEMENT
VIERGE**



Fonctionnement hors normes

Dans le cadre d'applications particulières, le fonctionnement hors normes de la machine peut parfois s'avérer nécessaire. Bien que cette solution doive rester exceptionnelle, les recommandations que nous sommes amenés à faire sont les suivantes:

AUGMENTATION DE LA LONGUEUR DE FEUILLES PRÉ-TAQUÉES

Le taquage préalable des feuilles peut contribuer à améliorer le taquage supérieur, notamment pour les feuilles qui ont tendance à adhérer l'une à l'autre. Dans les conditions normales d'utilisation de la machine, ce taquage préalable peut être utilisé avec des feuilles d'une longueur maximale de 370 mm.

Cette longueur est limitée par l'un des rouleaux de l'arbre d'entraînement du stand. Ce rouleau est nécessaire à l'assemblage des feuilles de petit format, mais n'est pas indispensable pour les feuilles de plus grande taille.

Pour procéder au taquage préalable de feuilles de plus de 370 mm de longueur et jusqu'à 460 mm, faire glisser ce rouleau sur son axe jusqu'en bout de course droite (considérée depuis l'arrière de la machine). Pour faire glisser plus facilement le rouleau, il suffit de passer un doigt humide le long de l'arbre.

Référence du rouleau

Catalogue de pièces illustré - Version sur stand - Article 4b, Figure 3.

AUGMENTATION DE LA LONGUEUR DES FEUILLES POUR PIQUAGE À PLAT

La longueur maximale spécifiée pour le piquage à plat des feuilles est de 305 mm. En effet, lorsque la feuille a une longueur supérieure, le détecteur supérieur ne peut repérer l'extrémité de la feuille et donc déclencher le mouvement des têtes de piquage. Pour surmonter cette difficulté, il suffit de ne pas tenir compte du détecteur supérieur et de faire appel au détecteur de liasses entre les têtes de piquage, comme élément déclencheur.

Pour un piquage à plat, en coin et pour le piquage/pliage de feuilles d'une longueur maximale de 488 mm, affecter à l'option **LONGUEUR+** la valeur maximale autorisée (340 mm).

Notes:

1. Cette possibilité n'est accessible qu'avec la version v1.9g du logiciel de piquage/pliage et avec les versions ultérieures.
2. Le taqueur supérieur ne sera pas activé, et il faut donc que la sortie de l'assembleuse soit parfaite.
3. Les roues du convoyeur de sortie n'ont pas été conçues pour entraîner des feuilles sur-dimensionnées et il faudra donc procéder par approximations successives et en improvisant.

Utilisation indépendante des unités

Les modules piqueuse/plieuse et massicot peuvent également être utilisés indépendamment l'un de l'autre lorsque les liasses sont alimentées à la main; dans ce cas, il suffit d'utiliser la télécommande Vario à la place du panneau de commande.

Couper l'alimentation principale et ouvrir le capot du module piqueuse/plieuse. Enficher l'extrémité du cordon de télécommande dans la prise située à l'intérieur du module à côté de la prise de liaison, avant de débrancher cette dernière. Refermer le module PP en faisant passer le câble de télécommande dans l'orifice normalement prévu pour le câble de liaison. Rétablir alors l'alimentation électrique principale.

Les modules peuvent maintenant être commandés indépendamment l'un de l'autre, grâce à la télécommande.

- Ⓚ: mise en route du module piqueuse/plieuse (PP) et du massicot.
- Ⓜ: mise à l'arrêt du module piqueuse/plieuse (PP) et du massicot.
- ▲ et ▼ : ces deux touches permettent d'ajuster la position du taqueur supérieur (au choix, le taquage peut avoir lieu sur l'assembleuse avant qu'elle ne soit mise hors ligne).
- Ⓜ-> : appuyer et maintenir enfoncée cette touche pour provoquer un effet identique au choix de l'option R.D'USINE.
- Ⓜ-> : appuyer une seule fois sur cette touche pour activer/désactiver le réglage initial.

Les signaux sonores suivants concernent les unités dotées de la version v1.9a du logiciel et les versions ultérieures:

'bip' = mode Réglage activé

'bip' 'bip' = mode Réglage désactivé

'bip long' = retour au paramétrage par défaut

Pour optimiser les résultats lorsque le module PP est alimenté à la main, le pré-taquage est toujours activé.

Si nécessaire, un guide peut être simplement boulonné à l'entrée du module PP pour faciliter l'alimentation du module à la main.

Numero de pièce et Description:

917-330	Assemblage (VSF), guide d'alimentation manuel
042-260	Module Vario, télécommande

Affûtage des lames du massicot

Il faut affûter périodiquement toutes les lames du massicot. Si l'affûtage n'est pas effectué dans de bonnes conditions, il risque de rester sur les lames des entailles ou d'autres irrégularités qui compromettront leur durée de vie. Les directives qui suivent doivent toujours être respectées lors de l'envoi de la lame pour réaffûtage. A chaque réaffûtage de la lame du massicot, il faut également contrôler l'état de la contre-lame. Celle-ci ne doit être raffûtée que si elle est endommagée.

AVERTISSEMENT

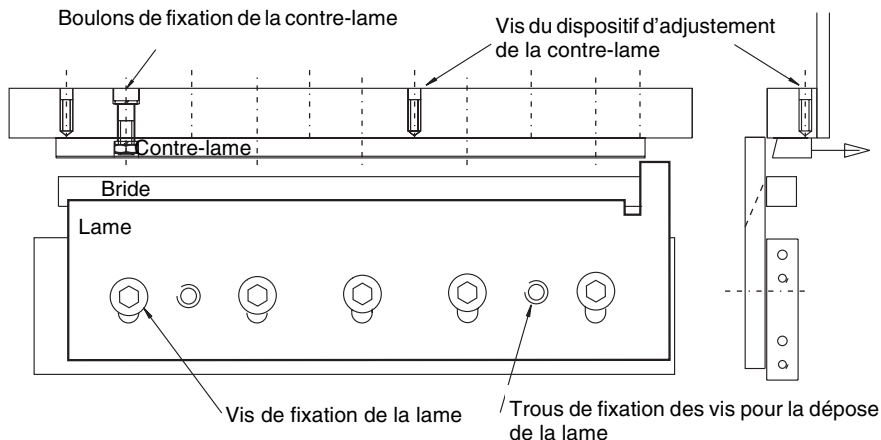
La dépose et le remontage de la lame du massicot est une opération dangereuse qui ne doit être confiée qu'à un personnel dûment formé. Toujours débrancher l'alimentation avant de commencer l'opération. Manipuler la lame en faisant très attention et ne jamais approcher à mains nues des arêtes tranchantes.

Outils nécessaires

Clé six pans 3mm
Clé six pans 6mm
Clé six pans 10mm

Avant de commencer

Désolidariser le massicot du module piqueuse/plieuse. L'accès à la manivelle et à l'embrayage implique la dépose du carter latéral droit du massicot (considéré depuis la lame); pour ce faire, enlever la poignée de réglage du massicot (démonter le disque et le dévisser) et desserrer les deux vis de fixation. Pour enlever le cache noir derrière la lame, desserrer les deux vis à gauche et à droite et abaisser le tout. Noter la position qu'occupe l'embrayage électrocommandé derrière les deux prises électriques. Noter également l'orientation de la lame du massicot et, à l'aide d'un feutre, apposer un repère le long du bord inférieur de la lame. Ce repère servira de guide pour remonter la lame raffûtée.



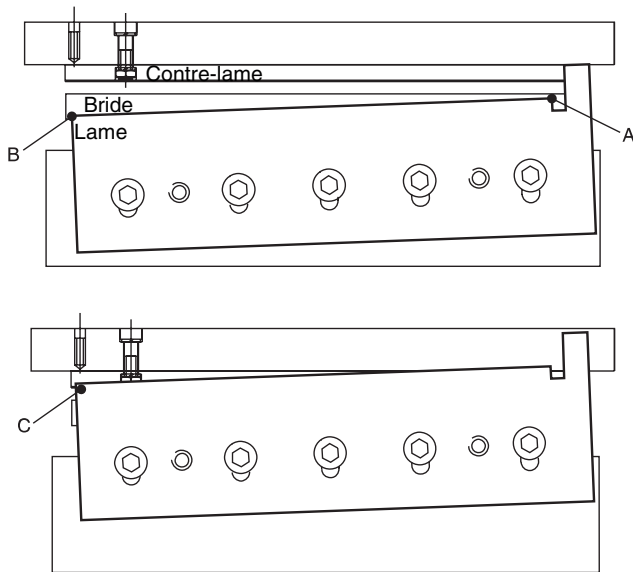
Dépose de la lame du massicot

Desserrer doucement les cinq vis de fixation. Enlever les deux vis en position externe et les visser dans les trous prévus à cet effet pour faciliter la dépose de la lame. Ces vis servent en effet de poignées pour manipuler la lame. Enlever les autres vis et soulever doucement la lame. Placer cette dernière sans attendre dans un endroit sûr.

Contrôle de l'état de la contre-lame

Démonter la protection qui recouvre la contre-lame et vérifier que cette dernière n'est pas abîmée. S'il apparaît nécessaire de la raffûter, enlever les cinq vis de fixation et ôter la contre-lame.

Remontage de la lame et de la contre-lame du massicot



Desserrer de deux tours les vis du dispositif d'ajustement de la contre-lame ; positionner la contre-lame en butée côté convoyeur et serrer à la main les vis de fixation. Remettre la lame en place à l'aide des cinq vis de fixation, mais sans bloquer ces dernières. En tenant compte du repère apposé au feutre au moment de la dépose de la lame, orienter correctement cette dernière par rapport à l'axe de la contre-lame. S'assurer en particulier qu'elle n'est pas en porte-à-faux sur la bride, ni au point A ci-contre, ni au point B. Serrer doucement la vis centrale, suffisamment pour maintenir la lame en position.

Actionner l'embrayage à la main en tirant le levier à soi et en agissant sur la manivelle jusqu'à ce que la lame occupe son point mort haut (PMH). Au point C sur le croquis ci-contre, la lame doit dépasser de la contre-lame d'un millimètre. Si nécessaire, affiner le réglage de la position. Resserrer alors toutes les vis de fixation de la lame, en commençant par le centre et en progressant vers les deux extrémités.

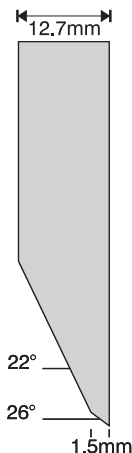
Repousser maintenant fermement la contre-lame contre la lame (en poussant par derrière avec les doigts à chaque extrémité). Maintenir une légère pression au dos de la contre-lame tout en resserrant les boulons de fixation de celle-ci, toujours en commençant par le centre et en progressant vers les extrémités. Serrer légèrement les vis de fixation du dispositif d'ajustement de la contre-lame.

Réglage final

Actionner l'embrayage à la main et faire doucement quelques tours à l'aide de la manivelle pour vérifier qu'aucun obstacle ne s'oppose au glissement de la lame le long de la contre-lame. Placer une feuille de papier (de grand format) entre la lame et la contre-lame et actionner la manivelle pour faire un essai. Attention aux doigts ! Vérifier que la coupe est parfaitement nette sur toute la largeur de la lame. Si nécessaire, desserrer les vis de fixation de la contre-lame à l'endroit où un ajustement paraît souhaitable et serrer très légèrement les vis d'ajustement de la contre-lame (par sixième de tour à la fois); resserrer les vis de fixation de la contre-lame. Faire un second essai et affiner ainsi progressivement le réglage. Remettre en place la protection de la contre-lame, le capot arrière, le carter latéral et la poignée de réglage du massicot.

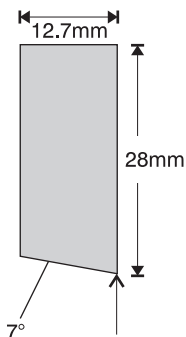
LAME DU MASSICOT

Défaut de planéité maximum autorisé des deux faces: 0.03mm.



Matériau	Acier rapide (18%W)
Angle d'affûtage	Voir croquis ci-contre
Meule	Meule boisseau ou à tambour
Matériau abrasif	Grès : 46-60
	Dureté : G-H
	Liant : Bakerlite
Vitesse de la meule en périphérie	20-26 (V Mtr/Sec)
Vitesse de la table	20-26 (V Mtr/Min)
Profondeur par passe	0.01 - 0.02mm

Défaut de planéité
maximum autorisé
des deux faces:
0.01mm.



Défaut de linéarité
maximum autorisé
de ce bord: 0.04mm.

CONTRE-LAME

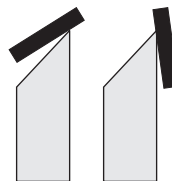
Matériau	Acier rapide (18%W)
Angle d'affûtage	Voir croquis ci-contre
Meule	Meule boisseau ou à tambour
Matériau abrasif	Grès : 46-60
	Dureté : G-H
	Liant : Bakerlite
Vitesse de la meule en périphérie	20-26 (V Mtr/Sec)
Vitesse de la table	20-26 (V Mtr/Min)
Profondeur par passe	0.01 - 0.02mm

Pierrage

Après le réaffûtage, le pierrage doit permettre de faire disparaître toutes les ébarbures. La qualité du pierrage a une incidence directe sur la durée de vie utile des arêtes tranchantes.



Correct



Erroné

Insertion d'encarts de petit format

En cas de nécessité, il est possible d'insérer un petit encart dans des feuilles pliées d'un format plus grand, en neutralisant le piquage pour seulement plier les feuilles. Cette opération est soumise aux limitations suivantes :

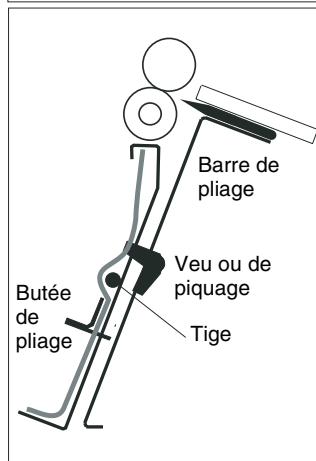
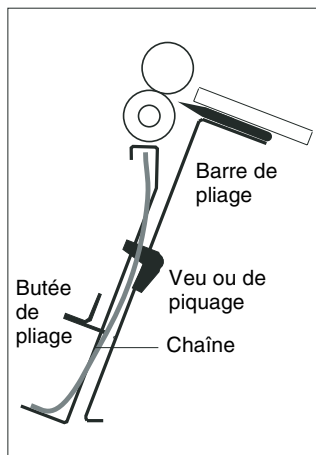
LIMITATIONS

L'encart de petit format doit mesurer très précisément la moitié du format des feuilles les plus grandes, de façon que, une fois plié, le format de l'ensemble soit parfaitement uniforme.

Marche à suivre

Le papier doit être de qualité satisfaisante et doit présenter une bonne rigidité.

- Maintenir les chaînes écartées du chemin papier en engageant une petite tige de la taille d'un crayon ou tout objet similaire (comme indiqué sur le croquis ci-contre).
- Placer le levier de réglage précis de la position du pli en position centrale (neutre).
- Le ressort placé sous la bobine (entre les têtes de piquage) doit être amené en position haute pour qu'aucune pression ne s'exerce sur le rouleau (faire pression par l'un ou l'autre des deux côtés pour le déplacer).
- Les taqueurs d'alimentation doivent être écartés un peu plus que la normale pour que l'encart de petit format puisse tomber librement.
- Ajuster la position du pli de façon que la marge inférieure de la brochure soit un peu plus courte (de moins de 1/2 mm).
- Régler le jeu du rouleau de pliage pour tenir compte du nombre de feuilles à plier.
- Repousser de côté le rouleau du convoyeur arrière (voir Annexe 2).
- Neutraliser le piquage et le pliage en appuyant sur **PIQUAGE** et sur **COUPE**.
- Ajuster dans les conditions normales la position du taqueur supérieur.
- Abaisser complètement le levier de réglage précis de la position du pli.



- Charger le papier avec l'encart de petit format dans le poste en position haute.
- Sélectionner l'option **PRE-TAQ** (taquage préalable).
- Régler la vitesse d'entraînement de l'assembleuse sur 80% au minimum

Si nécessaire, prévoir un décalage positif en appuyant sur **ECART+** pour être sûr que les feuilles du plus grand format pénètrent bien les premières dans le module PP.

Si l'encart de plus petit format reste "à la traîne" dans le module PP, raccourcir autant que nécessaire la position du pli.

Si l'encart reste sur le convoyeur de sortie, soulever les rouleaux à la sortie du massicot en engageant une tige (ou tout objet similaire) sous le support pour les maintenir à distance. (Se reporter au catalogue de pièces illustré du massicot - Figure 1 - Articles 4k et 4n).

WATKISS AUTOMATION LIMITED

Watkiss House, Blaydon Road, Middlefield Ind. Est.,
Sandy, Bedfordshire. SG19 1RZ ENGLAND.

Tel : +44 (0)1767 682177 Fax : +44 (0)1767 691769

Stitch-Fold & Trim Operating Instructions, French
Issue 2a, Jan 2000, Part No. 960-112A

